

# 镇江铝焊丝 斯诺焊接 铝焊丝厂家

产品名称	镇江铝焊丝 斯诺焊接 铝焊丝厂家
公司名称	安徽斯诺焊接器材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖南翔万商轻纺城D1076-77
联系电话	18955308075

## 产品详情

铝焊丝是如何制作的？

下面就是铝焊丝的加工制作流程介绍：

铝合金焊丝出产流程为：熔铸—扒皮—揉捏—拉拔（屡次）—退火（屡次）—油封（或外表亮光化）—包装。

铝合金焊丝有两种供货办法：

以半硬状况，铝焊丝厂家，外表油封供货，焊前须酸洗；

以半硬状况，镇江铝焊丝，亮光外表供货，焊前不须酸洗。

铝合金焊丝焊前有必要酸洗，去除外表油污和氧化膜。一般适合于手艺焊，用于主动焊时焊缝质量不易确保，易呈现焊缝气孔、焊接搀杂缺点。酸洗焊丝外表从微观看存在很多凹坑，药芯铝焊丝，附有腐蚀产品，易吸附水分，焊丝手艺焊时可利用刮削办法去除外表凹坑附着物以确保焊缝质量。主动焊时由于焊丝有必要以盘状安装在焊机送丝安排上，酸洗后外表刮削十分困难，酸洗焊丝不引荐用于主动焊。亮光焊丝用于手艺焊可省去焊前酸洗和刮削，铝焊丝价格，更为便利。

### 铝焊丝铝焊接母材预备过程的注意事项

要焊接铝材，焊工必须当心的清洗好母材，要用油剂或许溶剂铲除铝材外表的任何氧化物和碳氢化合物的污染。铝材外表的氧化物消融温度在华氏 3700度，而其下面的铝制母材在华氏1200度就会消融。因而，残留任何氧化物在铝制母材的外表将会制约填充金属的对加工件的穿透性。

要铲除铝材外表的氧化物，能够运用不锈钢的钢丝毛刷或许溶剂腐蚀的办法。在运用不锈钢毛刷的时分，只能往一个固定的方向刷除。粗犷的动作会形成氧化物嵌入铝制母材。一起，只在铝材外表运用不锈

钢刷，不要运用在不锈钢或许碳钢上运用过的刷子。在铝焊丝铝焊接母材预备过程的注意事项，要最大程度的用油剂或许溶剂的办法减小碳氢化合物的不良影响，还要运用去油剂。一起要确保去油剂不含任何碳氢化合物。预热铝制加工件能够协助避免焊接裂缝的发生。预热温度不应当超越华氏230度，要运用温度计监测温度以避免过热。另外，将连续焊放在焊接区域的开端和结尾处能协助加强预热作用。焊工还应当在焊接薄材的时分预热一片厚的铝材。

铝焊丝焊前清理：铝及铝合金焊接前期准备工作应严格清除工件焊口及焊丝表面的氧化膜和油污。

1)化学清洗化学清洗效率高，质量稳定，适用于清理焊丝及尺寸不大、成批生产的工件。可用浸洗法和擦洗法两种。可用丙酮、汽油、煤油等溶剂表面去油，用40 ~ 70 的5% ~ 10%NaOH溶液碱洗3min ~ 7 min(纯铝时间稍长但不超过20min)，流动清水冲洗，接着用室温至60 的30%HNO<sub>3</sub>溶液酸洗1min ~ 3min，流动清水冲洗，风干或低温干燥。

2)机械清理:在工件尺寸较大、生产周期较长、多层焊或化学清洗后又沾污时，常采用机械清理。先用丙酮、汽油等溶剂擦试表面以除油，随后直接用直径为0.15mm ~ 0.2mm的铜丝刷或不锈钢丝刷子刷，刷到露出金属光泽为止。一般不宜用砂轮或普通砂纸打磨，以免砂粒留在金属表面，铝焊丝焊接时进入熔池产生夹渣等缺陷。另外也可用刀、锉刀等清理待焊表面。清理后如存放时间过长(如超过24h)应当重新处理。

镇江铝焊丝-斯诺焊接-铝焊丝厂家由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。安徽斯诺焊接器材有限公司(www.coweld.cn)是从事“铝焊机,铝焊丝,铝焊机器人”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈总。